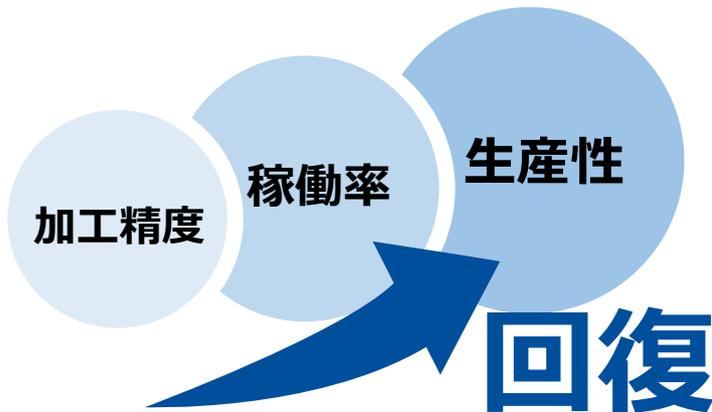


# 主軸テーパ穴研削

## Spindle Taper Hole Grinding

### 加工の違和感を感じたら 悪循環から回避するサイン！

主軸のメンテナンスができていないと、機械本来のもつ十分な能力が発揮できず、生産性の低下に繋がる恐れがあります。



当社製の主軸テーパ穴研削装置

### 熟練の技・中ぐり盤製造の技術で 主軸テーパ穴を蘇らせます。



研磨 Before



研磨 After

主軸テーパ穴研削工事は弊社にご用命ください、全国どこでも対応いたします。

# 主軸テーパ穴研削

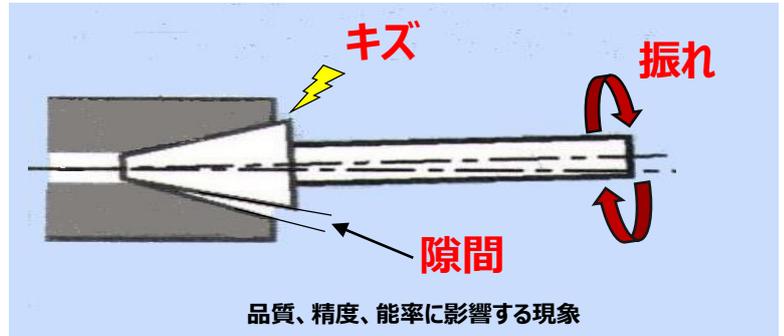
## Spindle Taper Hole Grinding

“こんなことに  
お悩みではないですか？”

- ✓ 重切削ができない
- ✓ 工具が破損して主軸が停止した
- ✓ 工具はあたらしいのに仕上面がよくない
- ✓ 打痕がついた
- ✓ 工具の振れが大きい
- ✓ 機械を数日も止めることができない

### こんな時はテーパ穴研削です

長年使用、不測の衝突事故などで主軸テーパ穴は変化します



#### ◆ 工事日程 1日 (標準)

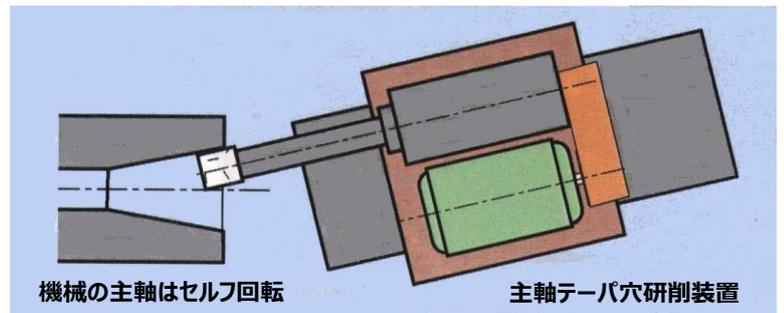
※キズ、損傷の程度で異なります。

#### ◆ 対応機種

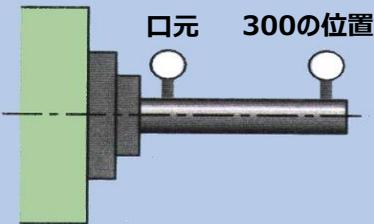
立軸・横軸機および他社機にも対応できます。

#### ◆ 機械停止は短時間

工事は熟練技能者が機上で行います。当社製の主軸テーパ穴研削装置で効率よく進めます。



#### ◆ 効果実績



発生現象	機種	静的精度検査				単位(μ)	
		研削前		切削後		許容値	
		口元	300の位置	口元	300の位置	口元	300の位置
主軸の振れが大きい	立形マシニングセンタ	16	80	3	7	7	20
テーパのあたりが悪い	横形マシニングセンタ	7	45	2	5	4	12
工具が破損して主軸に過負荷	門形マシニングセンタ ※MPC-Eの参考値	50	50	2	6	7	20
復元修理時に実施	中ぐり盤	20	70	1	4	5	15

※状況により許容値を超える場合があります。

**条件** 横形機の場合、テーブル上面から主軸中心まで585mm必要です。  
立型機の場合、テーブル上面から主軸端面まで700mm必要です。  
端面コンタクト(二面拘束)仕様の主軸の場合は別途ご相談下さい。

**対象テーパ** ナショナルテーパ…No.50/60  
モールステーパ…No. 5/6

最先端技術と豊富な経験でお客様のご要望にお応えいたします

芝浦機械エンジニアリング株式会社

工作機械サービス本部

御殿場工場 〒412-0038 静岡県御殿場市駒門1-120  
TEL 0550-87-4054 FAX 0550-87-4057

東日本S 〒333-0847 埼玉県川口市芝中田2-9-12  
TEL 048-262-0333 FAX 048-262-0332

中日本S 〒465-0025 愛知県名古屋市中東区上社5-307  
TEL 052-702-7941 FAX 052-702-7945

西日本S 〒536-0008 大阪府東大阪市菱江3-14-8  
TEL 072-947-5391 FAX 072-947-1041